

# Metall- und kunstharzgebundene Planschleifscheiben



## Die Bearbeitung von Hohlglas mit Diamantwerkzeugen

- Der Dekorschliff

## Die Planschleifscheiben

- Die metallgebundenen Planschleifscheiben
- Die kunstharzgebundenen Planschleifscheiben

## Die Planschleifscheibe

- Definition der Geometrie
- Ausführungen
- Verfügbare Abmessungen
- Bestellbeispiel



## Oberflächenplatten



# Die Bearbeitung von Hohlglas mit Diamantwerkzeugen

## Der Dekorschliff

### Einleitung

Der Dekorschliff von Kristall und Sodaglas, ehemals auf großen Scheiben mit natürlichen Schleifstoffen bearbeitet, wird derzeit durch Diamantschleifscheiben hergestellt, die dieser Industrie die Technik gebracht haben, die für Produktivität und Wirtschaftlichkeit steht.

In der Praxis wurden die Planscheiben zu High-Tech-Werkzeugen verbessert, in Verbindung mit den ständig steigenden Anforderungen der modernen Industrie.

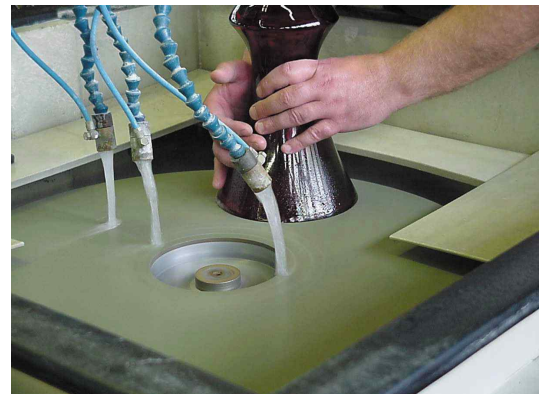


### Die verschiedenen Schliffprofile

Die unterschiedlichen Schliffprofile, die auf den Objekten aus Kristall und Sodaglas zu finden sind, können nach ihrem Querschnitt (in mm<sup>2</sup>), ihrer Form und ihrem Aussehen eingeteilt werden.

Diese drei Parameter bestimmen:

- die Zusammensetzung der Planscheiben
- die Arbeitssequenz(en)
- die Form der Planscheiben.



# Die Planschleifscheiben

Die ALTIFORT-BOART-Planscheiben bestehen im Wesentlichen in zwei Ausführungsarten:

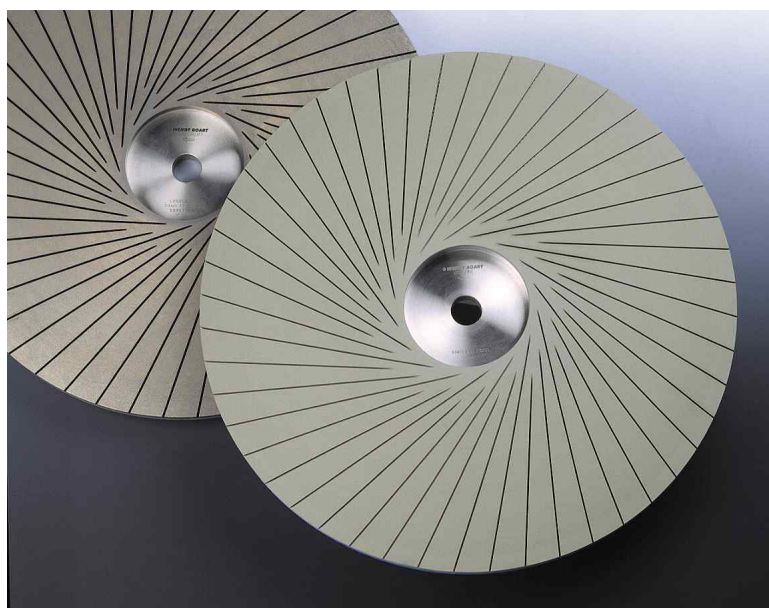
## ***Die metallgebundenen Planschleifscheiben***

Sie werden für den Mittelgrob- und Halbfeinschliff eingesetzt und sind häufig mit quer in Richtung des Halbmessers angebrachten Schlitzen versehen, die die Kühlung optimieren und die Glasschlammabfuhr beschleunigen.



## ***Die kunststoffgebundenen Planschleifscheiben***

Sie werden für den Halbfein-schliff, Fein- und Superfeinschliff verwendet, sie sind ebenfalls aus denselben oben angeführten Gründen mit Schlitzen versehen, die aber außerdem ein bei feinen Körnungen leicht auftretendes Aquaplaning verhindern.



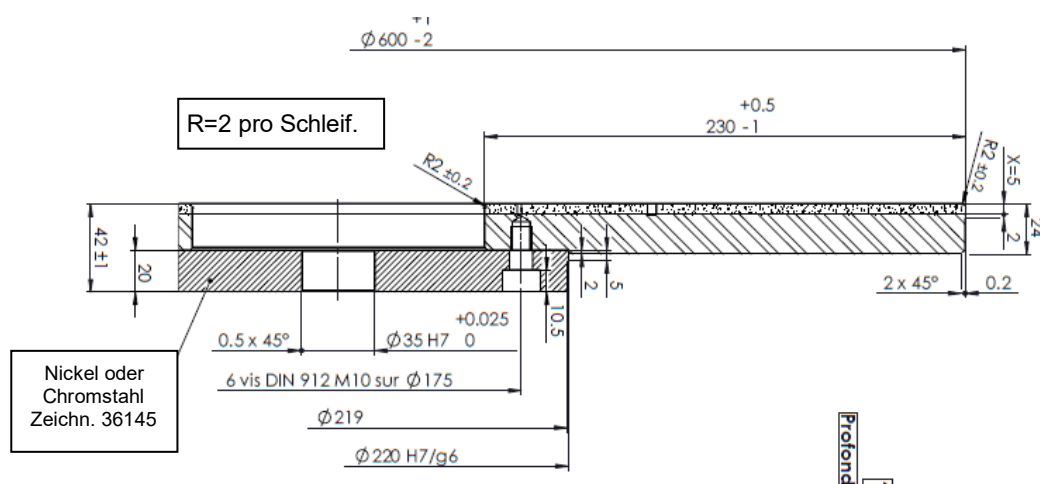
Die Auswahl einer den Anforderungen gerecht werdenden Planschleifscheibe und die Wahl der korrekten Verfahrensfolge hängt ab von:

- den Abmessungen und der Form der zu schleifenden Gegenstände (Hohl- oder Vollkörper, Wanddicke, Außenform, usw.)
- der Menge des abzutragenden Materials
- der Zusammensetzung des Materials
- der geforderten Oberflächengüte
- dem Umfang der Serie
- der Anzahl der verfügbaren Maschinen.

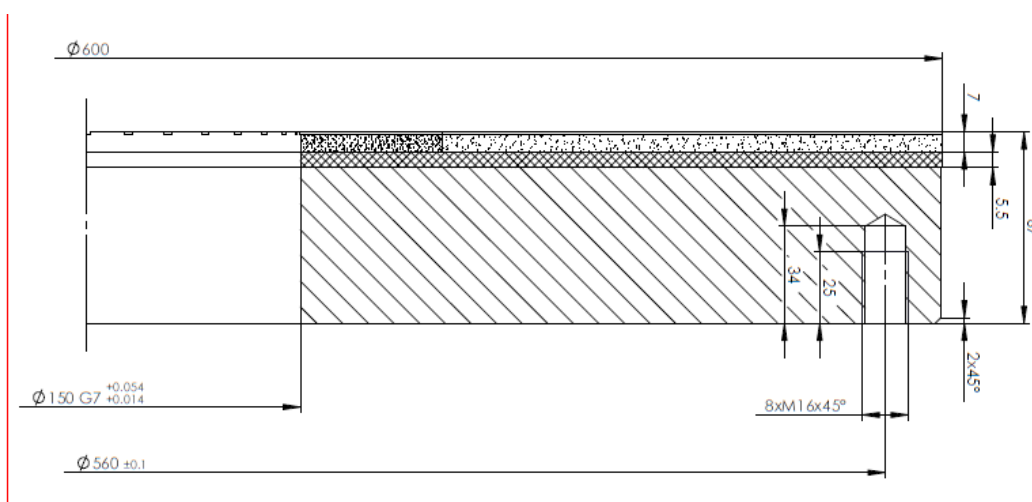
## Die Planschleifscheibe

### Definition der Geometrie

Typ: D600 W230 X5 T42 12 Schlitzen



Art: 2A2TS D:600 T:67 X:7 H:150G7



## ALTIFORT-BOART - Form

\*30X-D-W-X-Spezifikation-H/T-Typ - FEPA L2, 1L2S

\* L = Metallbindung, K = Kunstharzbindung

## Ausführungen

Drei Ausführungen:

**Geschlossener Typ (1L2):** Vollbelag in Metall- und Kunstharzbindung.

**Geschlitzter Typ (1L2S):** geschlitzter Belag in Metall- und Kunstharzbindung.

**Segmentierter Typ (1L2S):** spiralförmige angeordnete Segmente, Zwischenräume mit Kunstharz ausgefüllt.

## Verfügbare Abmessungen

Ausführung	Bindung	ALTIFORT BOART Form	FEPA	D	W	X	Empfohlene Korngröße
Segmentiert*	Metall	L30X	1L2S	600	230	4	Supervorschliff-Mittelschliff
Geschlossen	Metall	L30X	1L2	300-700	120-230	3	Supervorschliff-Mittelschliff
Geschlossen	Kunstharz	K30X	1L2	300-700	120-230	5	Mittelschliff-Superfeinschliff
Geschlitzt**	Metall	L30X	1L2S	300-700	120-230	3	Supervorschliff-Mittelschliff
Geschlitzt**	Kunstharz	K30X	1L2S	300-700	120-230	5	Mittelschliff-Superfeinschliff

\* 2 Ausführungen je nach Anzahl der Segmente: normale Dichte (ND) und hohe Dichte (HD)

\*\* Anzahl der Standardschlitze: 12, 24, 36, 48

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

## Bestellbeispiel

**\*30X-D-W-X-Spezifikation-H/T-Ausführung**

K30X - 600 - 230 - 5 - Feinschliff - 35/T42 - 48 Schlitze